
浙江亚太机电股份有限公司

新能源汽车支架机加工专用机床 2 台

招标技术要求

1 产能要求:

年产支架机加 164 万只(按日设备工作时间 20.4 小时, 年工作日 280 天计算), 参考设备数量 2, 单台设备参考节拍 ≤ 25 秒/件, 具体以年产能为准。

2 供货方式:

交钥匙工程

3 技术规格及要求 :

1) 加工产品: 支架

2) 刀具的技术要求

a. 乙方应仔细研究甲方工件的结构特点和加工性能(如材质、硬度、余量分布), 再进行刀、辅具设计与选型时要保证足够的安全性, 其设计与制造应符合 GB 或 ISO 标准。

b. 乙方在进行刀具设计与选型时, 应采用当今成熟而先进的刀具技术, 在保证质量和节拍的同时, 注重选择质优价廉的标准通用型刀具以降低单件消耗。

c. 乙方采用具有特殊性能要求的重磨刀具, 应在中国境内能够涂层和重磨。

d. 试切、调试, 预验收和终验收用刀, 由乙方负责提供。

3) 夹具的技术要求

a. 每个工位均为液压夹具。

b. 需保持各工位夹具的一致性。

c. 具有自动定位、夹紧功能。定位、夹紧可靠且有自锁。夹紧力可调, 夹

紧点和夹紧 元件要设计合理，而且具有必要的辅助夹紧和支持装置，夹紧部位不允许有明显的压痕，不应引起工件的变形和损伤。

d. 易磨损件应进行抗磨损处理；

e. 具有类似件防错功能；

f. 夹具液压油路必须从夹具本体内通过，无外露液压油管；

g. 与切削液接触的零部件要有可靠的防锈措施（不允许喷漆）。

4 机床功能

复合加工机是三方向同步加工，可做外径车削、搪孔、多轴钻孔、内外攻牙、内外展刀、异型加工等多项功能的设备。加工系统全部由伺服马达、滚珠导螺杆、线性滑台组合而成。

浙江亚太机电股份有限公司

2025 年 5 月 29 日